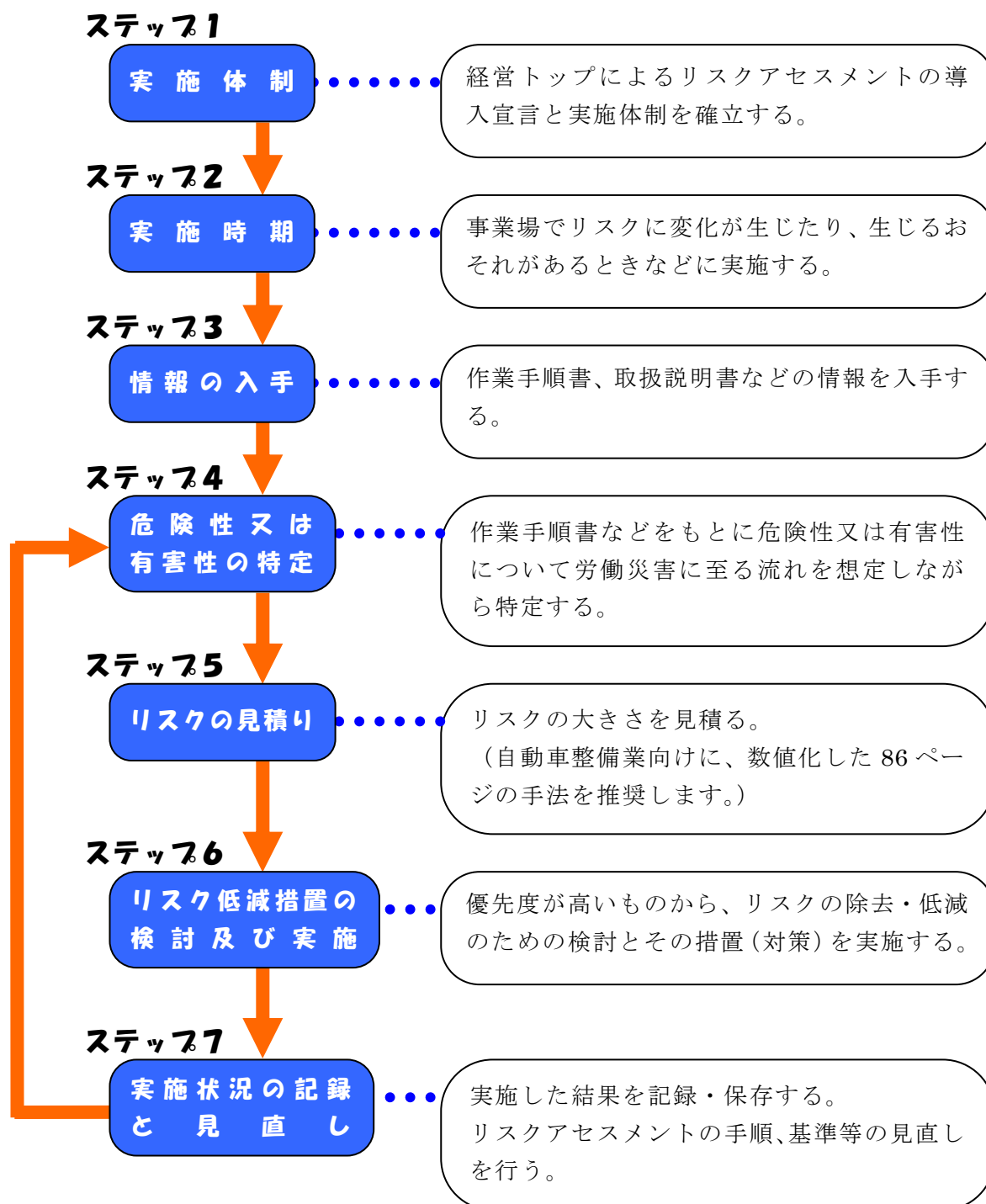
第３章

リスクアセスメントの導入・実施手順

リスクアセスメントの導入・実施手順

ステップ１　実施体制

まず、リスクアセスメントを事業場（工場）へ導入するには、次に示すような準備が必要です。
（1）経営トップ（社長・工場長）の導入宣言
（2）事業場の実施体制の確立
（3）リスクアセスメントの実施手順の作成
（4）リスクアセスメントの試行による見直し
（5）関係者へのリスクアセスメント教育の実施

これらの準備は、経営トップの指示のもとに事業場全体の安全衛生を担当する部門の長などを中心に行います。リスクアセスメントをスムーズに導入し、定着させていくためには十分な準備が必要です。

（１）経営トップの導入宣言

事業場の事業者（社長・工場長）は、作業現場に潜在する危険性又は有害性の除去・低減のため、事業場としてリスクアセスメントを導入することを事業場内の従業員に向けて宣言します。

（２）事業場の実施体制の確立

事業場でリスクアセスメントを実施するための推進体制を明確にします。実施メンバーは、次頁の表３－１のようにリスクアセスメントの実施を統括管理する事業場の事業者（社長・工場長）、実施の管理を行う事業場の安全衛生部門の長（安全管理者）、実際にリスクアセスメントを実施しリスクの低減措置を実施する各現場の責任者（チームリーダー）などから構成します。

リスクアセスメントは、定期的にかつ継続的に実施推進していかなければ効果は上がりませんので、その推進体制を明確にして事業場内の従業員に周知徹底する必要があります。また、現場をよく知る作業者や機械設備・化学物質等に関する専門知識を有する者などが参加することも必要です。

リスクアセスメントについて、その進め方が適切に行われているかを評価するなど一連のリスクアセスメント活動のとりまとめを行うリスクアセスメント責任者には、事業場の安全衛生部門の長などの職務実態に精通し、リスクアセスメントの教育訓練を受けた者（またはそれと同等の知識・能力のある者）の中から適任である者を事業者（社長・工場長）が選任します。

→　第４章　１，２参照

表３－１　リスクアセスメントの実施メンバー（例）

推進体制＼手順	危険性又は有害性の特定	リスクの見積り	優先度の設定	リスク低減措置の検討
事業者（社長・工場長）	△	△	△	○
安全衛生部門の長（リスクアセスメント責任者）	△	○	◎	◎
現場の責任者（リスクアセスメント推進者）	◎	◎	○	◎
作　業　者	◎	◎	△	◎ **（意見の反映）**

注）　◎：必ず関わる　○：必要に応じて関わる　△：特別な事情がある場合に関わる

（３）リスクアセスメントの実施手順の作成

現場でリスクアセスメントが正しく実施できるように、危険性又は有害性の特定からリスクアセスメントの見直しまでの実施手順書（マニュアル）を作成します。作業現場に即した使いやすい実施手順書を作成する必要があります。本章の「ステップ４　危険性又は有害性の特定」から「ステップ７　リスクアセスメント実施状況の記録と見直し」までの手順に即して、実施手順書を作成することをお勧めします。

実施手順書は平易な文章で作成し、職場で容易に実施できるように配慮するとともに、できれば実施順序を箇条書きにします。

→　第４章　３参照

（４）リスクアセスメントの試行による見直し

リスクアセスメントの導入に当たり、（３）で作成した実施手順書に基づきできる限りトライアル（試行）を実施することをお勧めします。トライアルには、次のような効果があります。

① リスクアセスメントの導入前に実施手順の問題点を把握し、改善することができる

② トライアルを実施することで、トライアルに係わる関係者の実地訓練の場となる

→　第４章　１，３参照

（５）関係者へのリスクアセスメント教育の実施

リスクアセスメントを実施する際には、リスクアセスメント責任者などはリスクアセスメントを十分に理解し、習熟している必要があります。また、その他の関係者もリスクアセスメントを実施する前に、基本的な知識や意義を正しく理解しておく必要があります。

→　第４章　４参照

ステップ２　実施時期

ステップ１の実施体制が整ったら、作業現場でリスクアセスメントを実施します。

その実施時期は、法で実施が定められた時期も含めて計画的に取り組むことが必要です。

（１）はじめての実施

リスクアセスメントの実施体制が整ったら、「先ずは、リスクアセスメントをやってみよう!!」ということで、リスクアセスメントに関わる担当者の業務スケジュールを確認し、リスクアセスメントの実施手順に基づき危ないと思われる作業・作業場所を導入の対象として選定し、実施します。

（２）法で定められた実施　（随時）

実施時期として、労働安全衛生規則第 24 条の 11 で限定的に示され、これを受けて指針では、具体的に次のような時期（**随時**）、事業場におけるリスクに変化が生じたり、生じるおそれがあるときに実施することが義務づけられています。

① 建設物を設置する、移転する、変更する、又は解体するとき。
② 設備を新規に採用する、又は変更するとき。
③ 原材料を新規に採用する、又は変更するとき。
④ 作業方法又は作業手順を新規に採用する、又は変更するとき。
⑤ その他、次に掲げる場合等、事業場におけるリスクに変化が生じ、又は生じるおそれがあるとき。

ア　労働災害が発生した場合であって、過去の調査等の内容に問題がある場合

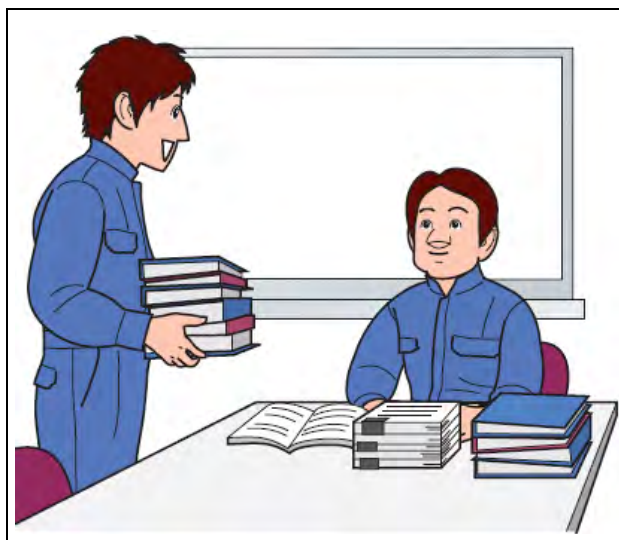
イ　前回の調査等から一定の期間が経過し、機械設備等の経年による劣化、労働者の入れ替わり等に伴う労働者の安全衛生に係る知識経験の変化、新たな安全衛生に係る知見の集積等があった場合

（３）計画的な実施　（定期）

既に設置されている設備等や採用された作業方法等であって、調査等が実施されていない既存のものに対しては、前述の時期に関わらず**定期的**に作業標準の見直し等、安全衛生水準の継続的な向上のために、繰り返し実施することも重要です。

実施の頻度については、事業場における設備の規模や作業の種類の数に応じて、適切な頻度が異なりますので、事業者が設備や作業等の状況を踏まえて決定し、それに基づき計画的に実施することが望まれます。

例えば、リスクアセスメントの結果に基づきリスクの除去・低減のための措置のうち直ちに実施できるものは直ちに実施し、計画的に実施するものは翌年度の安全衛生計画に盛り込んで実施するため、安全衛生計画を単年度（４月から翌年３月まで）で運用している場合は、遅くとも２月中までにリスクアセスメントを実施し、すべての検討を終了させ、次期の安全衛生目標の設定、安全衛生計画の作成の原案に反映させるスケジュールを毎年１回取組むことをお勧めします。

ステップ３　情報の入手

リスクアセスメントの実施に当たっては、より大きなリスクから優先的に改善を行うためにも「ステップ4　危険性又は有害性の特定」で大きなリスクを見逃さないようにしなければなりません。

そのためにも担当者は、（1）多くの情報を入手、（2）情報の整理　をすることが必要です。

（１）多くの情報を入手

大きなリスクから優先的に改善を行うために、作業現場や会社全体における危険性又は有害性に関する次のような具体的な資料をできるだけ多く収集する必要があります。なお、定常的な作業に係る資料のみならず、非定常作業（突発的な作業等）に係る資料等も情報として入手することも必要です。

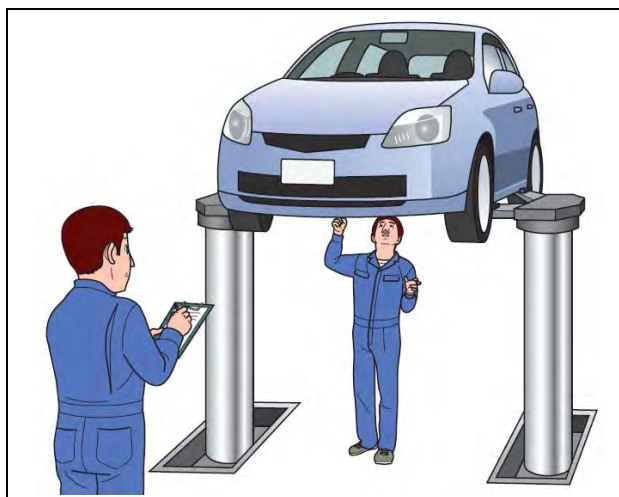
① 作業標準、作業手順書、操作説明書、マニュアルなど
② 使用する設備等の仕様書、取扱説明書、「機械等の包括的な安全基準に関する指針」に基づき提供される「使用上の情報」
③ 使用する化学物質の化学物質等安全データシート（MSDS）
④ 機械設備等のレイアウト等、作業の周辺の環境に関する情報
⑤ 作業環境測定結果、特殊健康診断結果、生物学的モニタリング結果
⑥ 混在作業による危険性等、複数の事業者が同一の場所で作業を実施する状況に関する情報（上下同時作業の実施予定、車両の乗り入れ予定など）
⑦ 災害事例、災害統計（事業場内の災害事例、災害の統計・発生傾向分析、トラブルの記録、労働者が日常不安を感じている作業等の情報、同業他社・関連業界の災害事例　など）
⑧ 作業を行うために必要な資格・教育の要件
⑨ 危険予知活動（ＫＹＴ）の実施結果
⑩ 職場巡視の実施結果
⑪ ヒヤリ・ハット事例
⑫ 職場改善提案の記録及びその具体的内容
⑬ ３Ｓ（４Ｓ、５Ｓ）活動の記録

また、情報入手に当たり、次の事項に留意する必要があります。

留意事項
①　新たな機械設備等を外部から導入しようとする場合、導入前にその機械設備等のメーカーに対し、設備等の設計・製造段階においてリスクアセスメント等を実施することを求め、その結果を入手すること。 ②　機械設備の使用（又は改造等）を行おうとする場合、自らがその機械設備等の管理権原を有しないときは、機械設備を使用させる前に管理権原を有する者が実施したリスクアセスメント等の結果を入手すること。

（２）情報の整理

（１）の情報については、リスクアセスメントを実施するときになって初めて整理するのではなく、日頃からリスクアセスメントを実施する際の資料として有用なものであるという観点から整理することをお勧めします。

ステップ４　危険性又は有害性の特定

危険性又は有害性の特定は、リスクアセスメントの最大のポイントです。

リスクアセスメント推進者が中心となって、関係する作業者はもちろん、それ以外の作業者もできる限り多数参加させて、作業現場に潜む危険性又は有害性を見逃さないように特定する必要があります。

（１）危険性又は有害性を特定の進め方

リスクアセスメントは、一度にすべての機械・設備、原材料、作業方法等を対象に実施することが理想的ですが、職場にはリスクの高いものから低いものまで数多くの危険性又は有害性が存在することから、一度にすべてを対象として実施することは現実的に困難であり、対象を絞り込むことが大切です。

「ステップ２　実施時期（２）法で定められた実施　（随時）」の危険性又は有害性を特定するには、必要な単位（機械・設備、原材料、作業方法などの単位）で、作業標準、作業手順書等をもとに特定します。ただし、設備・原材料の新規採用、変更などの場合には、作業標準、作業手順書などがない場合が多いので、この場合には、作業の手順を書き出した上で、それぞれのステップごとに危険性又は有害性を特定することが必要です。

「ステップ２　実施時期（１）はじめての実施、（３）計画的な実施　（定期）」では、職場にある作業全てを対象として特定することは現実的に困難です。

そこで、職場の危険性又は有害性による負傷又は疾病の発生が予見可能であるような「自動車整備業における危険性又は有害性により発生のおそれのある災害の例」を参考とし（73 頁）に示していますので参照してください。この事例は、現場の方々が見やすいように自動車整備業において使用される工具、設備等を単位としてまとめてありますが、それ以外の単位がある場合には、事業場の実態に合わせて実施してください。

また、次に例示する対象などからリスクアセスメントの実施が必要と認められる職場、作業、機械・設備などを選定し、作業標準、作業手順書等をもとに危険性又は有害性を特定し、段階的にリスクアセスメントを実施することもお勧めします。

①　過去に労働災害が発生した作業 ②　危険な事象が発生した作業 ●　ヒヤリ・ハット事例 ●　労働者が日常不安を感じている作業 ●　過去に事故のあった設備等を使用する作業 ●　操作が複雑な機械設備等の操作

なお、指針では危険性又は有害性の分類に則して特定するものとして、次頁の分類例が示されています。ただし、この分類例のほかに独自の分類を用いても可とされています。

（２）危険性又は有害性の特定の記載方法

危険性又は有害性を特定するに当たっては、第１章の４（18 頁）で示した労働災害に至る流れを想定しながら、次の①～⑤までのキーワードを用いて表現します。このキーワードを用いることで、「ステップ５　リスクの見積り」にバラツキや誤差を小さくすることができます。

①　危険性又は有害性　　「～に、～と」
②　労働者　　「～が」
③　危険性又は有害性と労働者が近づく状態　　「～するとき、～するため」
④　安全衛生対策の不備　　「～なので」
⑤　負傷又は疾病の状況　　「（事故の型）＋（体の部位）を～になる、～する」

例１）　作業者が、パンクしたチューブを修理しタイヤに空気を充てんしている時、タイヤが破裂したので、タイヤホイールが飛び、頭部に激突し骨折する。

例２）　作業者が高速カッターを用いてパイプを切断する際、無理な角度でカットしようとしたので、カッターの歯が割れて飛散し、手の甲を切る。

→　第４章　５参照

指針（別添 3）

危険性又は有害性の分類例

1　危険性

（１）機械等による危険性

（２）爆発性の物、発火性の物、引火性の物、腐食性の物等による危険性

「引火性の物」には、可燃性のガス、粉じん等が含まれ、「等」には、酸化性の物、硫酸等が含まれること。

（３）電気、熱その他のエネルギーによる危険性

「その他のエネルギー」には、アーク等の光のエネルギー等が含まれること。

（４）作業方法から生ずる危険性

「作業」には、掘削の業務における作業、採石の業務における作業、荷役の業務における作業、伐木の業務における作業、鉄骨の組立ての作業等が含まれること。

（５）作業場所に係る危険性

「場所」には、墜落するおそれのある場所、土砂等が崩壊するおそれのある場所、足を滑らすおそれのある場所、つまずくおそれのある場所、採光や照明の影響による危険性のある場所、物体の落下するおそれのある場所等が含まれること。

（６）作業行動等から生ずる危険性

（７）その他の危険性

「その他の危険性」には、他人の暴力、もらい事故による交通事故等の労働者以外の者の影響による危険性が含まれること。

2　有害性

（１）原材料、ガス、蒸気、粉じん等による有害性

「等」には、酸素欠乏空気、病原体、排気、排液、残さい物が含まれること。

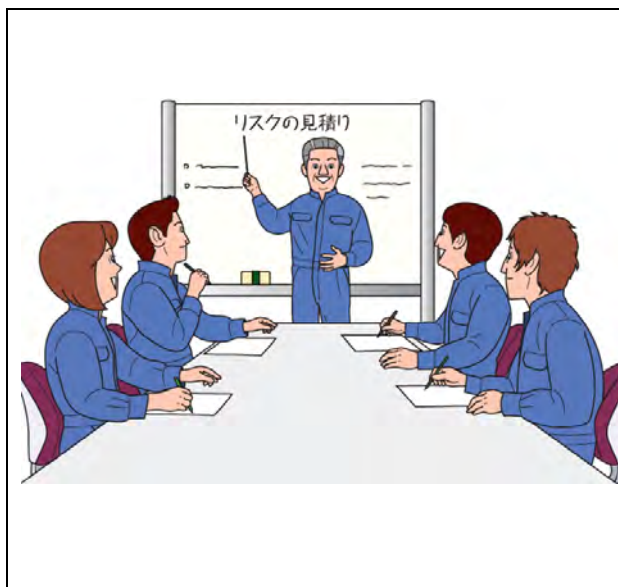
（２）放射線、高温、低温、超音波、騒音、振動、異常気圧等による有害性

「等」には、赤外線、紫外線、レーザー光等の有害光線が含まれること。

（３）作業行動等から生ずる有害性

「作業行動等」には、計器監視、精密工作、重量物取扱い等の重筋作業、作業姿勢、作業態様によって発生する腰痛、頸肩腕症候群等が含まれること。

（４）その他の有害性

ステップ５　リスクの見積り

「ステップ４　危険性又は有害性の特定」で特定された危険性又は有害性について、どの程度労働災害や健康障害が発生しやすいのか「可能性の度合」、発生した場合にどの程度の大きな災害や健康障害になりうるのか「重篤度」という観点から、リスクの大きさを見積もります。

ここでは、リスクの見積りに必要な（1）見積りの手法、（2）見積り手法の選定、（3）リスクの優先度の設定 について明確にする必要があります。

（１）見積りの手法

リスクの見積り手法には、様々な手法があります。指針では、３つの手法を紹介しています。

例１：　マトリクスを用いた方法　（155 頁）
例２：　数値化による方法　（156 頁）
例３：　枝分かれ図を用いた方法　（156 頁）

ただし、これらの手法は代表的な例であり、指針に定める次の事項を満たしている限り、他の手法によっても差し替えないとしています。

【指針９　リスクの見積り】
危険性又は有害性により発生するおそれのある負傷又は疾病の重篤度及びそれらの発生の可能性の度合をそれぞれ考慮して、リスクを見積もるものとする。

また、リスクの見積りは、優先度を定めるために行うものなので、必ずしも数値化する必要はなく、相対的な分類でも差し支えないとしています。しかし、厚生労働省が平成 16 年２月に発表した「大規模製造事業場における安全管理等に係る自主点検」によると、図３－１のように『ランク分け』よりも『点数化』のリスク評価を実施した方が災害発生率の結果で効果があるとの結果が出されました。

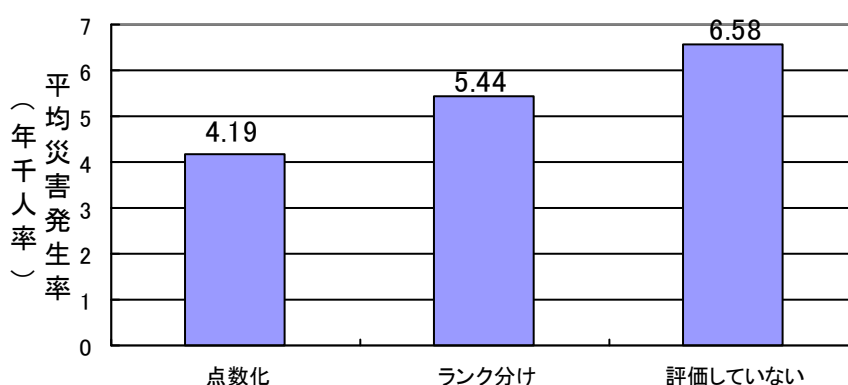



図３－１　リスク評価の実施状況による災害発生率の比較

よって、本マニュアルでは、上記のような結果も踏まえ自動車整備業向けにいくつかの状況（有害な粉じん等長期ばく露による健康障害も含む）に応じたリスクの見積り手法（85 頁）を作成し、リスクを見積ることとを推奨します。

→　第４章　６参照

（２）見積り手法の選定

「リスク」は、危険性又は有害性による負傷や疾病の可能性の「可能性の度合」と、それが発生したときの危害の「重篤度」を組み合わせて見積りますが、「可能性の度合」と「重篤度」の大きさはそれぞれその程度により数段階に区分する必要があります。

例えば、前述の指針で示された数値化の手法（156 頁）では、「重篤度」と「可能性の度合」をそれぞれ次のように４段階に区分して設定しています。これらのように、リスクの見積りを行う人が、見積りやすいように判定の基準や考え方を分かりやすく示し、事業場や職場の実態に応じたものとして設定する必要があります。

表３－２　重篤度の区分例

重篤度	判定の基準
致命傷	死亡災害や身体の一部に永久損傷を伴うもの
重　大	休業災害（１か月以上のもの)、一度に多数の被災者を伴うもの
中程度	休業災害（１か月未満のもの)、一度に複数の被災者を伴うもの
軽　度	不休災害やかすり傷程度のもの

表３－３　可能性の度合の区分例

可能性の度合	判定の基準
極めて高い	日常的に長時間行われる作業に伴うもので回避困難なもの
比較的高い	日常的に行われる作業に伴うもので回避可能なもの
あ　　る	非定常的な作業に伴うもので回避可能なもの
ほとんどない	まれにしか行われない作業に伴うもので回避可能なもの

（３）リスクの優先度の設定

見積もられたリスクの大きさに対し、優先的に対策を行うためのレベル分けを設定することが必要です。これが「リスクの優先度」です。

例えば、前述の指針で示された数値化の手法（156 頁）では、リスクの優先度を３段階にレベル分けし､それぞれ取るべき措置の基準を次のように設定しています。なお､レベル分けはあまり細かくするのではなく､３～５段階程度にするのが良く、事業場や職場の実態に応じたものとして設定します。

表３－４　リスクの優先度例

リスク	優先度	取るべき措置
30 点以上	高	・直ちにリスク低減措置を講ずる必要がある。 ・措置を講ずるまで作業停止する必要がある。 ・十分な経営資源を投入する必要がある。
10～29 点	中	・速やかにリスク低減措置を講ずる必要がある。 ・措置を講ずるまで使用しないことが望ましい。 ・優先的に経営資源を投入する必要がある。
10 点未満	低	・必要に応じてリスク低減措置を実施する。

ステップ６　リスク低減措置の検討及び実施

「ステップ５　リスクの見積り」の結果、リスクの優先度が高いと評価されたリスクについては、リスクアセスメント責任者と推進者が中心となって事業場で定める措置原則と方法　(1)リスク低減措置の実施の優先度、(2)リスク低減措置内容の検討の優先順位、(3)リスク低減措置の効果予測、(4)リスク低減措置の実施、(5)残留リスクへの対応　に従って検討・実施する必要があります。

（１）リスク低減措置の実施の優先度

「ステップ５　リスクの見積り」の結果、原則として優先度が高いと評価されたリスクから、リスクアセスメント推進者が中心となってリスクの除去・低減措置案を検討します。なお、事業場として、このような措置実施の優先度の原則をあらかじめ明確に定めておくことをお勧めします。

（２）リスク低減措置内容の検討の優先順位

リスク低減措置の検討にあたっては、法令に定められた事項がある場合、必ず法を遵守しなければなりません。

さらに、指針ではリスク低減措置内容の検討の優先順位が定められているので 56 頁に紹介するこのリスク低減措置内容の検討の優先順位を基本に、費用対効果を踏まえ、著しく合理性を欠くことがないかなどを考慮し、１つのリスクについて具体的な措置案（対策案）を複数検討し、その中から最適なものを採用します。ただし、可能な限り高い優先順位のリスク低減措置（設備面等の抜本対策）を実施することが重要です。

→　第４章　７参照

（３）リスク低減措置の効果予測

検討されたリスク低減措置それぞれについて、措置実施によるリスク低減の予測を行って、その中から最適なリスク低減措置を決定します。このとき、リスク低減措置の実施が作業性、生産性や品質などにどのような影響を及ぼすのか、作業者やスタッフとも相談しておくことが大切です。

採用するリスク低減措置は、１つのリスクについて１つとは限らず、複数を組み合わせて実施する、あるいは順番に実施することもあります。また、採用するリス

ク低減措置が法令などの基準に適合しているかを必ず確認するようにします。

このとき、危険性又は有害性をなくす、人が危険性又は有害性に近づく必要がないようにする以外の対策では、人の行動に依存した対策であり、人がその対策を実施しなかった場合には全く効果がないことからリスクを下げないとする考え方もあります。

～　ＫＹ（危険予知）活動とリスクアセスメントの違い　～

ＫＹ活動もリスクアセスメントと同じく災害防止対策のための予防的手段として事業場で広く活用されています。ＫＹ活動は、その日その日、現場で作業を始める前に「どんな危険が潜んでいるか」を作業者がお互いに出し合い、話し合って共有化し、危険のポイントと行動目標を定め、作業の要所要所で指差呼称を行って安全を確認してから行動する活動です。つまり、日々実践することにより作業者のリスクに対する感受性を鍛え、リスクを回避することで労働災害を生じないようにする活動（ソフト面の対策）です。

一方、リスクアセスメントは、職場のリスクを定量的に見積もり、対策の優先度を決め、リスク低減措置としてリスクそのもの（機械設備や化学物質等）の除去や低減、適切なマニュアルの作成、保護具の使用などの措置を管理者や経営層を含めて検討し、措置を実施することで労働災害が生じないようにする取り組みです。リスクアセスメントとＫＹ活動を一体的に活用すると、より一層有効なものとなります。

（４）リスク低減措置の実施

実施するリスク低減措置と実施の仕方が決定したら、実施担当者がリスク低減措置のスケジュールに従って実施します。リスク低減措置実施後は、「ステップ４　危険性又は有害性の特定」で特定された危険性又は有害性について、作業者の意見を求め、再度、リスクの見積りを行い、リスク低減措置の効果と作業性、生産性等に及ぼす影響を確認します。

また、措置後に新たな危険性又は有害性が生じていないかを確認することも大切です。万が一、新たな危険性又は有害性が生じた場合には、実施したリスク除去・低減措置を再検討し、必要な措置を実施しなければなりません。

（５）残留リスクへの対応

リスク低減措置を実施しても、技術上の問題などで、現状ではこれ以上リスクを低減できず、やむを得ず大きなリスクが残留してしまうことがあります。リスクが低減されていないものは、無理に下げずにありのままをリスクアセスメントの結果として記録し、その内容を作業者に周知させるとともに、必要な保護具の使用、安全な作業手順書の徹底を作業者に教育します。

【リスクの除去・低減措置の検討と実施のポイント】

① 新たなリスクが生じない対策とする。新たなリスクが生じる場合は、その新たなリスクを含めて措置の効果を検討する。
② 単なるアイデアはなく、実現可能な方法を十分に検討して対策をたてる。
③ 作業者と相談して対策をたてる。
④ 法令、事業場基準などの基準に適合しているかを確認する。
⑤ リスク低減措置によるリスク低減の予測に基づき優先順位や実施方法を検討する。
⑥ リスク低減の予測は、危険な作業の廃止・変更、工学的対策以外の対策では、リスクを下げないようにすることが望ましい。
⑦ 権限のある管理者を責任者として位置づける。
⑧ 漏れがないように決められたフォーマットを作成し、記録する。
⑨ 措置実施後にリスクの見積りを行い、リスク低減の効果を確認する。
⑩ 作業者の意見を求め効果を確認する。
⑪ リスク低減されていないものは、無理に下げずにそのままを記録し、必要な保護具の着用、安全な作業手順の徹底を作業者に教育する。

リスク低減措置内容の検討の優先順位

リスク低減措置は、法令に定められた事項がある場合にはそれを必ず実施するとともに、次に掲げる優先順位（可能な限り高い優先順位のもの）で検討し、実施することが重要です。

法令に定められた事項の実施（該当事項がある場合）

1　危険な作業の廃止・変更

危険な作業の廃止・変更、危険性や有害性の低い材料への代替、より安全な施工方法への変更等

2　工学的対策

ガード、インターロック、局所排気装置等の設置等

3　管理的対策

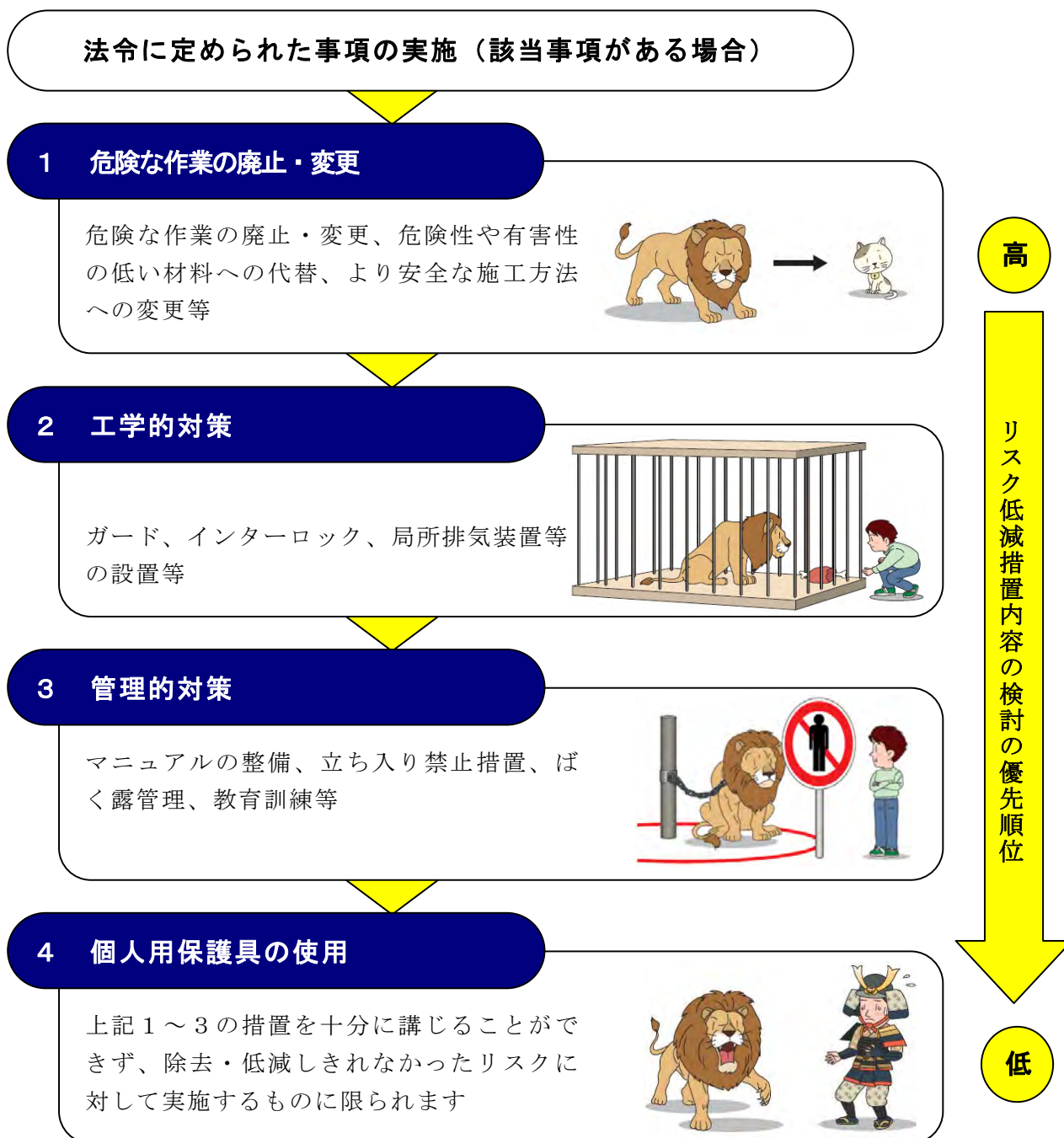
マニュアルの整備、立ち入り禁止措置、ばく露管理、教育訓練等

4　個人用保護具の使用

上記１～３の措置を十分に講じることができず、除去・低減しきれなかったリスクに対して実施するものに限られます

高

リスク低減措置内容の検討の優先順位

低

リスク低減に要する負担がリスク低減による労働災害防止効果よりも大幅に大きく、リスク低減措置の実施を求めることが著しく合理性を欠く場合を除き、可能な限り高い優先順位のリスク低減措置を実施する必要があります。

ステップ７　リスクアセスメント実施状況の記録と見直し

最後に、リスクアセスメントを実施した結果について、記録として残し管理することが必要です。

また、実施したリスクアセスメントの手法が適切であったかを検討し、必要であれば見直すことも必要です。

（１）記録

リスクアセスメントを行い、リスク低減措置を実施したら、これですべて終了ではありません。リスクアセスメントで特定したリスクを管理すること、言い換えれば自分たちで見つけ出したリスクを日常の安全衛生活動の中で管理することが重要です。

また、リスク低減措置の中で適切な措置を行うことが困難で、当面暫定的な措置を行うだけの場合等には、記録を確実に残し、可能な限り速やかに適切な措置を実施することが必要です。そのためには、リスクアセスメントの結果として次の事項を記録したものを整理し、関係者は、いつでも、誰でも見ることができるようにしておく必要があります。

①　洗い出した作業（選定した対象、危険性又は有害性の分類等）
②　特定した危険性又は有害性
③　見積もったリスク
④　設定したリスク低減措置の優先度
⑤　実施したリスク低減措置の内容
⑥　残留リスクへの対応内容
※　なお、①～⑥の記録には調査等を実施した日付及び実施者を明記すること

リスクアセスメントの結果にはいろいろありますが、次のように分類して整理しておくと再利用しやすいのでお勧めします。

①　リスクアセスメントを実施した原票（元用紙） ②　リスクアセスメントの実施一覧 　（危険性又は有害性別、作業別、職場別などに整理したもの） ③　リスク管理台帳 　（優先度の高いリスクについて抽出し、改善を実施した結果を記録したもの） ④　リスク改善事例 　（③の台帳に掲載したもののうち、改善を実施した結果を写真と共に記録したもの）

→　第４章　３参照

（２）リスクアセスメントの見直し

実施したリスクアセスメントが適切であったか、さらなる改善が必要かどうかを検討する必要があります。見直しの内容としては、効率的でやりやすい実施手順への見直し、見積り・優先度の設定の基準の目安や判定の基準の見直し、措置実施の優先順位の原則の引き上げなどがあります。